DE: Achtung! Die Hubmechanik darf nie manuell betätigt werden!

FR: ATTENTION! Ne jamais actionner la mécanique à vérin manuellement

IT: ATTENZIONE: Il meccanismo di sollevamento non deve essere mai effettuato manualmente!

NL: Opgelet! De bewegingsmechaniek mag niet manueel in werking gebracht worden.

EN: Attention! Never manually release the vertical mechanical drive!

ES: Atencion, la unidad mecánica vertical no debe ser operado manualmente!

H: Figyelem ! Az emelőmechanizmust tilos kézzel működtetni !

P: Atenção! Nunca liberar manualmente os acionamento mecânico vertical!

S: Varning! Lyftmekanismen får aldrig påverkas manuellt.

PL: Uwaga! Mechanizm przesuwu nie może być uruchamiany ręcznie!

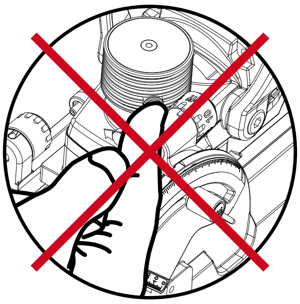
SLO: Pozor! Nikoli ne izpustite ročno vertikalni mehanski pomik!

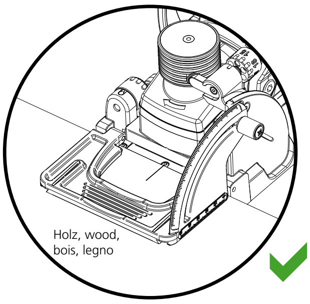
SK: Táto zdvihová mechanika sa nesmie nikdy manualne spú˚ťať

FI: Huomio! Älä koskaan aktivoi VMD-järjestelmää painamalla sormella!

RU: Внимание! Никогда не запускайте вертикальный привод вручную!







DE: Achtung! Schärfen oder ersetzten Sie stumpfe Fräser! Stumpfes Fräswerkzeug kann das Einschieben des Verbinders erschweren und die Lebensdauer der Maschine beeinträchtigen. Bei unsachgemässer Handhabung der Maschine (Verwendung von stumpfem Fräswerkzeug) kann die Garantieleistung gekürzt werden.
Die HW-Schneiden müssen nach dem Schärfen noch eine Breite von minimum 6.97 mm aufweisen!

EN: Attention! Sharpen or replace blunt cutters! Blunt cutters lead to increased friction when inserting the connectors and may reduce the service life of the machine. If the machine is used inappropriately (including the use of blunt cutters) the guarantee may be reduced.
The minimum width of the carbide-tipped teeth after sharpening is 6.97mm

FR: Attention! Affûtez ou remplacez les fraises émoussées! L'utilisation d'un outil de fraisage émoussé peut compliquer l'insertion de l'élément d'assemblage dans la rainure et altérer prématurément la machine. En cas d'usage inapproprié de la machine (outil de fraisage émoussé) la garantie peut être diminuée.
Après l'affûtage, les couteaux carbure (HW) doivent présenter une largeur d'au moins 6.97 mm !

IT: Attenzione ! Preghiamo di sostituire la fresa non tagliente oppure smussata ! Accessori smussati possono condizionare l' inserimento della giunzione e la durata dell' utensile. L' utilizzo inappropriato dell' utensile (utilizzo di accessori da taglio smussati) può invalidare la durata della garanzia.
I denti in HW devono mantenere uno spessore minimo di 6.97 mm dopo l' affilatura





NL: Let op! Slijpen of de frees omwisselen. Een stompe frees kan het inschuiven van de verbinder bemoeilijken en de levensduur van de machine verkorten. Bij onjuist gebruik van de machine (werken met een stompe frees) kan de waarborg ingekort worden.
De HW tand van de frees moet na het slijpen nog een breedte hebben van minimum 6.97 mm.

ES: ¡Cuidado! ¡Afile o reemplace las fresas desafiladas! Las herramientas de fresado sin afilar pueden dificultar la inserción del conector y reducir la vida útil de la máquina. El uso inapropiado de la máquina (por utilización de herramientas de fresado sin afilar), puede reducir la garantía.
¡Los filos de corte de metal duro deben tener, como mínimo, un ancho de 6.97 mm después de ser afilados!

DE
Lamello Zeta P2
Kurz-Anleitung

1. **Handhabungs- / Arbeitsprinzip ähnlich wie Lamello Classic X oder Top 21**
   Zusätzlich müssen folgende Punkte beachtet werden:

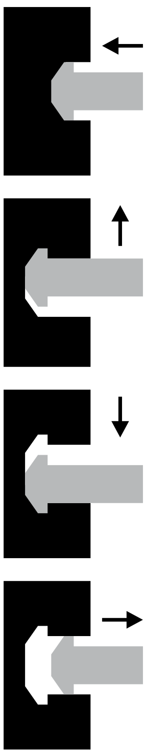
2. **Mehr Schnittdruck = gut festhalten**
   Durch 7mm Fräser ist der Widerstand zum Einfräsen grösser und der Schnittdruck stärker, die Maschine muss gut mit beiden Händen festgehalten werden.

3. **Fräsvorgang = warten bis Hubbewegung abgeschlossen ist**
   Beim Eintauchen muss die Maschine auf dem tiefsten Punkt ca 1 – 2 Sekunden festgehalten werden, warten bis die Hubbewegung abgeschlossen ist. (Anzeigestift auf Hubmechanik beachten)

4. **Die 4 Arbeitsschritte**
   1 Mit der Lamello Zeta P2 wird die Profilnut gefräst.
   2 Die Bohrlehre wird in die Nut geschoben und die Bedienungsöffnung gebohrt.
   3 Der Verbinder kann ohne Werkzeug von Hand sekundenschnell in die Profilnut eingeschoben werden.
   4 Beide Werkstücke zusammenstecken, anziehen und fertig ist die Verbindung.

Reparaturen
Reparaturen an der Nutfräsmaschine Lamello Zeta P2 dürfen nur vom Hersteller durchgeführt werden.

3 Fräsvorgang
Opération de fraisage




4. 1


4. 2


4. 3


4. 4

FR
Lamello Zeta P2
Notice sommaire

1. **Principe de maniement / de travail similaire à Lamello Classic X ou Top 21**
   Les points suivants doivent, en outre, être respectés :

2. **Plus de pression de coupe = bien maintenir**
   En utilisant la fraise de 7 mm, la résistance est plus grande et la pression de coupe plus forte, la machine doit être bien maintenue des deux mains.

3. **Opération de fraisage = attendre que le mouvement de levage soit achevé**
   Au moment d'enfoncer la machine, il faut la maintenir environ 1 – 2 secondes au point le plus bas ; attendre que le mouvement de levage soit achevé. (veiller à la tige indicatrice du mécanisme de levage)

4. **Les 4 phases de travail**
   1 La rainure profilée est fraisée avec la Lamello Zeta P2
   2 Le gabarit est inséré dans la rainure et le perçage est effectué
   3 L'élément d'assemblage est installé dans la rainure en un clin d'oeil, à la main et sans outils
   4 Assembler les 2 pièces à usiner, visser, terminé!

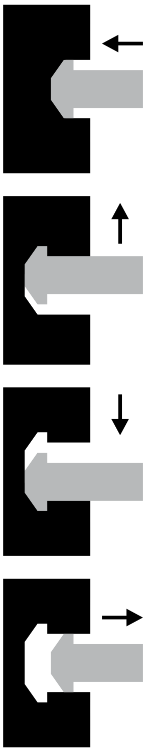
Réparations
Les réparations de la fraiseuse à rainures Lamello Zeta P2 ne doivent être confiées qu'au fabricant.

IT
Lamello Zeta P2
Manuale d’istruzioni breve

1. **Principio di maneggio / di lavoro simile a quello di Lamello Classic X o Top 21**
   In aggiunta si devono rispettare i punti riportati qui a seguito:
2. **Più pressione da taglio = tenere ben fisso**
   Con una fresa di 7mm la resistenza alla fresatura risulta maggiore e la pressione da taglio più forte. Dunque la macchina deve essere tenuta per ben con tutte e due le mani.
3. **Procedimento di fresatura = attendere fino a che non sia concluso il movimento di sollevamento**
   Al momento dell’immersione la macchina deve essere tenuta per ca. 1 – 2 secondi sul punto più basso. Si deve attendere fino a che il movimento di sollevamento non sia concluso. (va rispettato il perno di indicazione sulla meccanica di sollevamento)
4. **I 4 passaggi di lavoro**
   1 Con il Lamello Zeta P2 viene fresata la sagoma profilata
   2 La dima di foratura viene inserita nella fresata per creare il foro d‘accesso
   3 La giunzione può essere inserita senza alcun utensile rapidamente a mano nella fresata profilata
   4 Collegare i due elementi di giunzione, tirare e pronta è la giunzione

Riparazioni
Le riparazioni della fresatrice per scanalature Lamello Zeta P2 devono essere eseguite soltanto dal fabbricante.

3 Procedimento di fresatura
Freesproces





4. 1



4. 2



4. 3



4. 4

NL
Korte gebruiksaanwijzing voor de Lamello Zeta P2

1. **De principes voor de bediening-/ en het werken zijn gelijk aan de Lamello Classic X of de Top 21**
   Daarnaast moet op de volgende punten worden gelet:
2. **Meer freesdruk = stevig vasthouden**
   Met een 7 mm frees is de weerstand bij het infrezen groter en de freesdruk krachtiger. De machine moet met twee handen stevig worden vastgehouden.
3. **Freesproces = wachten tot de pendelbeweging is voltooid**
   Bij het laten zakken moet de machine op het laagste punt circa 1-2 seconden worden vastgehouden tot de pendelbeweging is voltooid. (Let op de aanwijspen op het pendelmechanisme)
4. **De 4 arbeidsstappen**
   1 met de Lamello Zeta P2 wordt de profielgroef gefreesd
   2 De boormal wordt in de groef geschoven en het bedieningsgat wordt geboord
   3 De verbinder kan zonder werktuigen en in enkele seconden in de profielgroef geschoven worden
   4 Beide werkstukken tegen mekaar duwen, aandraaien en de verbinding is klaar

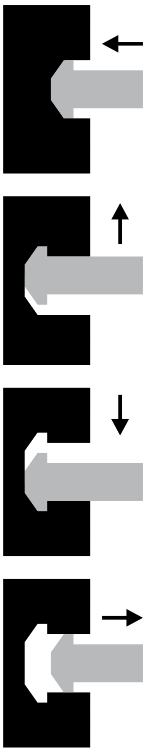
Reparaties
Reparaties aan de freesmachine Lamello Zeta P2 mogen uitsluitend door de producent worden uitgevoerd.

EN
Lamello Zeta P2
quick start guide

1. **Handling / work principle like Lamello Classic X or Top 21**
   The following points must also be followed:
2. **More cutting pressure = Hold tightly**
   With the 7mm cutter, the resistance to plunge and the cutting pressure are higher, the machine must be held tightly with both hands.
3. **Cutting process = Wait until the VMD movement is complete**
   When plunging, the machine must be held at the maximum depth for approx. 1-2 seconds, until the VMD movement is complete (Note indicator pin on VMD mechanism)
4. **The 4 work steps**
   1 Cut the profile groove with the Lamello Zeta P2
   2 Slide the drill jig into the groove and drill the access hole
   3 Slide the connector by hand into the groove within seconds - without tools
   4 Assemble the workpieces and close the connections - that‘s it

Repairs
Repairs to the grooving machine Lamello Zeta P2 may be carried out by the manufacturer only.

3 Cutting process
Proceso de fresado





4. 1



4. 2



4. 3



4. 4

ES
Breve manual de instrucciones de la máquina Lamello Zeta P2

1 **Principio de manejo y trabajo similar al de la Lamello Classic X o Top 21**
Deberán tenerse en cuenta los siguientes puntos adicionales:

2 **A mayor presión de corte = sujetar firmemente la máquina**
Cuando se utiliza la fresa de 7 mm, la resistencia de ataque de la herramienta y la presión de corte aumentan, por lo que la máquina deberá sujetarse firmemente con ambas manos.

3 **Proceso de fresado = esperar hasta que el movimiento vertical de la máquina haya cesado**
Al hundir la fresa, la máquina deberá mantenerse firmemente sujetada encima del punto más hondo durante 1 – 2 segundos. Esperar hasta que el movimiento vertical de la máquina haya cesado (observar la varilla indicadora del mecanismo de movimiento vertical)

4 **Los 4 pasos de trabajo**
1 Fresar la ranura con la Lamello Zeta P2
2 Con la plantilla de taladrado, hacer el agujero de accionamiento
3 Deslice el conector dentro de la ranura, sin herramientas y en segundos
4 Unir las piezas y cerrar el conector, ¡ya está!

Reparaciones
Las reparaciones de la fresadora de ranuras Lamello Zeta P2 deben ser llevadas a cabo sólo por el fabricante.